



Toleransi spesifikasi benang filamen nilon dan poliester foy



© BSN 2006

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin atau menggandakan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Gd. Mangala Wanabakti
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.
Telp. +6221-5747043
Fax. +6221-5747045
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Daftar isi..... i

Prakata ii

1 Ruang lingkup..... 1

2 Acuan normatif..... 1

3 Istilah dan definisi 1

4 Syarat toleransi spesifikasi 2

5 Pengambilan contoh 3

6 Cara uji 3

7 Syarat lulus uji 3

8 Pengemasan..... 4

9 Penandaan 4

Bibliografi 5



Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) *Toleransi spesifikasi benang filamen nilon dan poliester foy* merupakan revisi dari SNI 08-0558-1989. Revisi tersebut bertujuan untuk menyempurnakan SNI bidang tekstil yang telah ada dan mengikuti perkembangan teknologi terkini dalam rangka untuk peningkatan mutu dan perlindungan produk dalam negeri.

Penyusunan standar ini didukung oleh data hasil uji dari beberapa benang filamen nilon dan poliester yang beredar di pasar dalam negeri, persyaratan mutu benang dari beberapa produsen benang filamen nilon dan poliester foy, dan dari literatur yang ada.

Standar ini dibahas dalam rapat konsensus pada tanggal 6 Desember 2004 di Jakarta yang dihadiri oleh wakil-wakil dari produsen dan instansi terkait lainnya.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 38 S, Tekstil dan Produk Tekstil.



Toleransi spesifikasi benang filamen nilon dan poliester foy

1 Ruang lingkup

1.1 Standar ini meliputi ruang lingkup, acuan normatif, istilah dan definisi, syarat toleransi spesifikasi, pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, pengemasan, dan penandaan benang filamen nilon dan poliester foy.

1.2 Standar ini hanya berlaku untuk benang filamen nilon dan poliester foy (*fully oriented yarn*) yang telah memperoleh regangan penuh yang sangat mengkilap (*super-bright*), mengkilap (*bright*), agak suram (*semi dull*), suram (*dull*), untuk tekstil sandang dalam segala bentuk kemasan.

1.3 Standar ini tidak berlaku untuk benang rua (*bulk*), tekstur, hiasan (*fancy*), benang ban dan nilon *stretch*.

1.4 Standar ini hanya mencakup toleransi-toleransi sifat dominan benang filamen nilon dan poliester, yaitu nomor benang, kekuatan, mulur, ketidakrataan, kadar minyak (*oil pick up*) dan jumlah filamen.

2 Acuan normatif

SNI 08-0267-1989, Cara pengambilan contoh benang untuk pengujian.

SNI 08-0268-1989, Cara uji nomor benang kapas.

SNI 08-0460-2004, Cara uji ketidakrataan benang dan bahan tekstil sejenisnya dengan menggunakan metode kapasitansi.

SNI 08-0616-1989, Pemeriksaan contoh tunggal untuk penerimaan lot cara variabel.

SNI 08-0620-1989, Cara uji kadar minyak pada bahan tekstil (cara Soxhlet).

SNI 08-0768-1989, Cara uji kekuatan tarik dan mulur benang, (cara helai).

3 Istilah dan definisi

3.1

filamen

serat yang sangat panjang dan panjangnya dinyatakan dalam satuan meter

3.2

nilon

serat yang dibuat dari polimer sintetik berantai panjang yang mempunyai gugus–gugus amida

3.3

poliester foy

serat yang dibuat dari polimer sintetik berantai panjang yang terdiri dari paling sedikit 85 % ester dari alkana diol dan asam tereftalat

3.4

kadar minyak (*oil pick up*)

kandungan minyak pada serat yang diberikan untuk kelancaran proses pertenunan, dinyatakan dalam %

3.5

toleransi

batas penyimpangan dari nilai rata-rata hasil pengujian jenis uji tertentu terhadap nilai spesifikasi jenis uji tersebut

4 Syarat toleransi spesifikasi

4.1 Nomor benang

4.1.1 Nomor benang rata-rata untuk setiap gulungan benang yang telah mengalami *re-winding* kecuali lalatan harus sesuai dengan spesifikasi nomor yang disebutkan dengan toleransi ± 4 %.

4.1.2 Nomor benang rata-rata untuk setiap peti (karton) yang terdiri dari 9 gulungan atau lebih harus sesuai dengan spesifikasi nomor yang disebutkan dengan toleransi 3 %.

4.2 Kekuatan rata-rata harus sesuai dengan spesifikasi kekuatan yang disebutkan dengan toleransi maksimum + 10 % dan minimum - 5 %.

4.3 Mulur benang rata-rata harus sesuai dengan spesifikasi mulur yang disebutkan dengan toleransi 20 %.

4.4 Ketidakrataan benang rata - rata harus sesuai dengan spesifikasi ketidakrataan yang disebutkan dengan toleransi maksimum + 10 %.

4.5 Kadar minyak (*oil pick up*) rata-rata harus berada dalam rentang 0,5 % sampai dengan 1 %.

4.6 Jumlah filamen harus sesuai dengan spesifikasi jumlah filamen.

Syarat toleransi spesifikasi benang filamen nilon dan poliester foy dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1 Persyaratan toleransi spesifikasi benang filamen nilon dan poliester foy

No	Uraian	Satuan	Persyaratan	Toleransi
1	Nomor benang a. Tiap gulung benang kecuali lalatan (telah mengalami <i>rewinding</i>) b. Tiap peti (karton) yang terdiri dari 9 gulungan atau lebih (belum mengalami <i>rewinding</i>)	tex	Sesuai spesifikasi	± 4 % ± 3 %
2	Kekuatan tarik benang rata-rata (<i>tenacity</i>)	cN / tex	Sesuai spesifikasi	- 5 %
3	Mulur benang	%	Sesuai spesifikasi	± 20 %

Tabel 1 (lanjutan)

No	Uraian	Satuan	Persyaratan	Toleransi
4	Ketidakrataan benang (U%)	%	Sesuai spesifikasi	+ 10 %
5	Kadar minyak pada benang (oil pick up)	%	0,5 % - 1 %	Tidak ada toleransi
6	Jumlah filamen	helai	Sesuai spesifikasi	Tidak ada toleransi

5 Pengambilan contoh

5.1 Cara pengambilan contoh dilakukan menurut SNI 08-0267-1989, *Cara pengambilan contoh benang untuk pengujian*.

5.2 Pengambilan contoh uji menurut masing-masing standar cara uji yang dilakukan pada butir 6.

6 Cara uji

6.1 Nomor benang

Pengujian nomor benang dilakukan menurut SNI 08-0268-1989, *Cara uji nomor benang kapas*.

6.2 Kekuatan tarik dan mulur benang

Pengujian kekuatan tarik dan mulur benang dilakukan menurut SNI 08-0768-1989, *Cara uji kekuatan tarik dan mulur benang (cara helai)*.

6.3 Ketidakrataan benang

Pengujian ketidakrataan benang dilakukan menurut SNI 08-0460-2004, *Cara uji ketidakrataan benang dan bahan tekstil sejenisnya dengan menggunakan metode kapasitansi*.

6.4 Kadar minyak pada benang

Pengujian kadar minyak pada benang dilakukan menurut SNI 08-0620-1989, *Cara uji kadar minyak pada bahan tekstil (cara Soxhlet)*.

6.5 Jumlah filamen pada benang

Pengujian jumlah filamen dalam benang dihitung secara manual atau dengan menggunakan alat *filament counter*.

7 Syarat lulus uji

Produk benang filamen nilon dan poliester foy dinyatakan lulus uji menurut SNI 08-0616-1989, *Pemeriksaan contoh tunggal untuk penerimaan lot cara variabel*, dengan AQL 2,5 %, dan memenuhi persyaratan sesuai butir 4 pada Tabel 1.

8 Pengemasan

Produk benang filamen nilon dan poliester foy dikemas untuk menghindari kerusakan dan memudahkan transportasi.

9 Penandaan

Produk benang nilon dan poliester foy dalam kemasan diberi tanda atau label pada bagian yang mudah terlihat sekurang-kurangnya mencantumkan merek, berat kemasan, jenis serat dan nomor benang.



Bibliografi

- SNI 08-0261-1989, *Kondisi ruang untuk pengujian serat, benang dan kain kapas.*
SNI 08-0262-1989, *Kondisi contoh uji untuk pengujian serat, benang dan kain kapas.*
SNI 08-0616-1989, *Pemeriksaan contoh tunggal untuk penerimaan lot cara variabel.*









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id